

環境報告書

1. ご挨拶

近年、強い台風や集中豪雨、干ばつなど極端な異常気象による災害が世界各地で発生し、多数の死者を出したり、農作物に甚大な被害をもたらす、日本国内でも集中豪雨などで大きな被害が発生しています。今後世界の平均気温が更に上昇することが予想され、地球温暖化対策は待ったなしの状態となっています。

当社は、電力などのエネルギー削減と効率的な生産などの対策を継続的に取り組むとともに、CO2排出量削減対策を推進してまいります。

環境保全活動は、将来に良好な自然環境を残す重要な活動であり引き続き社会に貢献し地域に信頼される企業になるよう、全社を挙げ取り組んでまいります。



代表取締役社長
畑田芳則

2. 会社概要

【商号】宇都宮機器株式会社
 【創立】1953年(昭和28年)10月
 【本社】栃木県宇都宮市雀宮町585番地
 【資本金】5,000万円
 【売上高】2015年度:74.7億円
 【主要製品】ニードルローラーベアリング等
 【従業員数】420名(2016年4月1日現在)
 【ISO14001認証取得】
 取得年月:2002年8月認証取得
 認証機関:日本品質保証機構(JQA)

3. 環境方針

環境基本理念

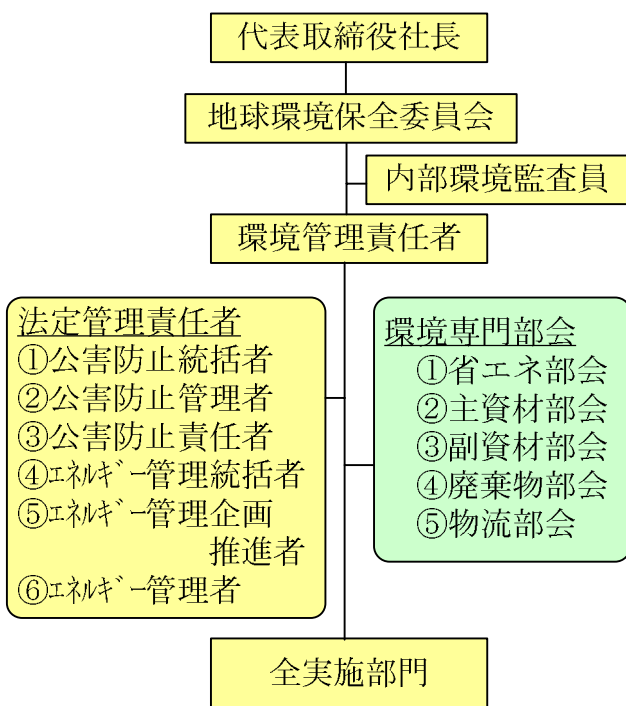
自然との共生をめざし、「地球の環境保護が重要な使命である」ことを認識し、事業活動・製品およびサービスにおいて地球環境保全活動を推進する。

環境方針

- 地球環境保全上のニーズを把握し、針状ころ軸受を提供することで省エネルギー・省資源に貢献する。
- 環境管理システムを確立し、環境問題を継続的に改善する。また、仕入先への協力を推進する。
- 法令・条例・協定および所属する業界の規範等を順守し、環境汚染の未然防止に努める。
- 全従業員の環境意識を高揚して、環境側面のうち、環境管理重点テーマとして次に取り組む。
 - 消費エネルギーの削減
 - 産業廃棄物の削減
 - 主資材・副資材の削減
 - 包装梱包資材の削減および物流効率化
- 関係官庁・地域住民とのコミュニケーションを図り、地域社会の環境改善を維持する。また、環境管理活動の実施状況について公開する。

4. 環境管理システム組織体系

環境プログラムの運用管理・監視測定するシステム組織体系を制定しています。



製品紹介



スラストタイプ
ニードルローラーベアリング



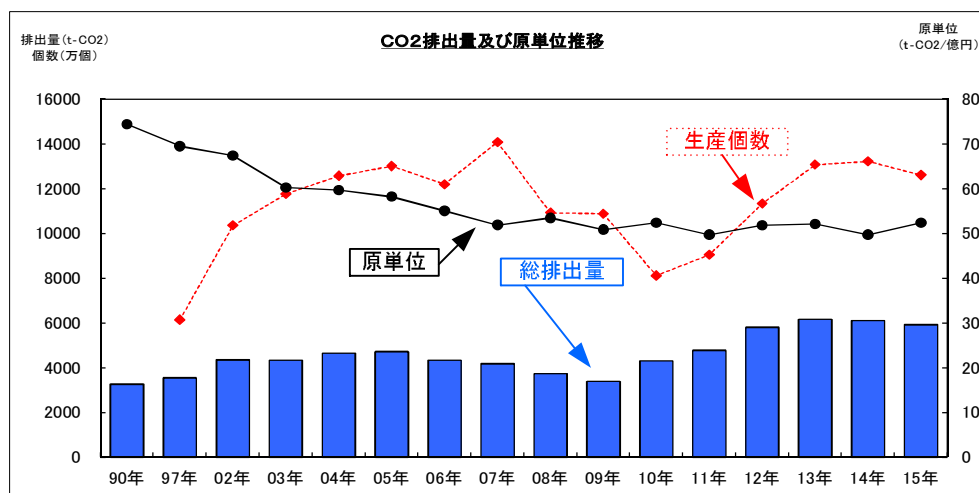
ラジアルタイプ
ニードルローラーベアリング

5. 環境目的・目標

環境専門部会	環境目的		2015年度目標 (前年実績比)	2015年度実績	前年度 評価
省エネ	電気/ガス/燃料/油使用量の削減	エネルギー	1.0%削減	▲1.5%増加	×
		CO2	1.0%削減	▲5.5%増加	×
主資材	主資材の使用量の削減、再利用,再使用		0.5%削減	0.8%削減	○
副資材	副資材の使用量の削減、再利用,再使用		2.0%削減	2.9%削減	○
廃棄物	廃棄物	廃棄物の減量化・発生抑制・再資源化	0.5%削減	0.5%削減	○
		廃棄物の再資源化	100%	100%	○
		廃棄物の適正処理	100%	100%	○
	環境改善	水質騒音振動の管理	100%順守	100%順守	○
		環境負荷物質の削減	3.0%削減	68%削減	○
物流	包装梱包資材の減量化、再利用促進 運送便の積載効率の向上		1.7%削減	11.8%削減	○

6. 地球温暖化防止活動

- ◎地球温暖化防止のためCO2の削減に取り組んでいます。
- ◎15年度、CO2総排出量は、14年比3.1%減、原単位は5.1%増となりました。



7. 環境データ

◎法的基準より厳しい自主基準を設定し、測定結果はトレンド管理して異常の早期発見と対策に努めています。

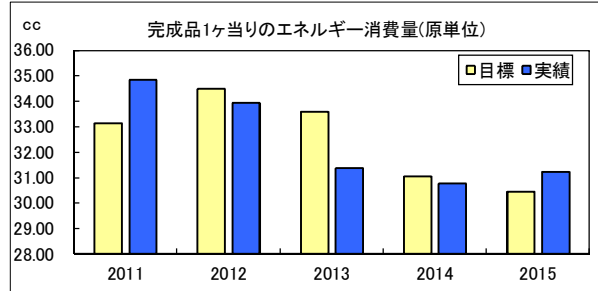
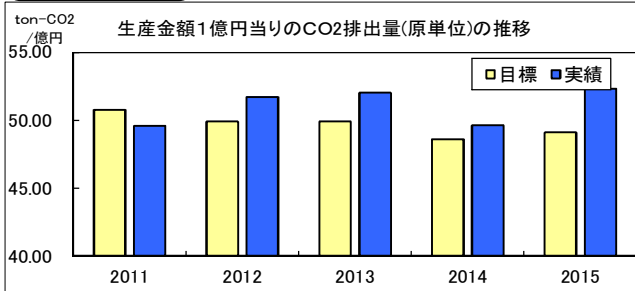
単位:騒音(dB(A)), 振動(dB), 水質(mg/L)

《注:実績は、年間の最大値を記載》

	測定時間	本工場		2工場		測定項目	法規制値	自主規準値	実績	
		規制値	実績	規制値	実績					
騒音	朝(6~8)	50	49.0	60	68.0	水質	PH	5~9	6~8	7.8
	昼(8~18)	55	52.4	65	67.0		n-Hex(動植物油)	30	15	8.3
	夕(18~22)	50	50.0	60	65.0		n-Hex(鉱物油)	5	3	0
	夜(22~6)	45	48.0	50	69.0		亜硝酸性窒素	380	—	51.0
振動	昼(8~18)	60	51.0	60	47.0					
	夜(22~6)	55	40.0	55	47.0					

8. 環境専門部会の取組み

省エネ部会



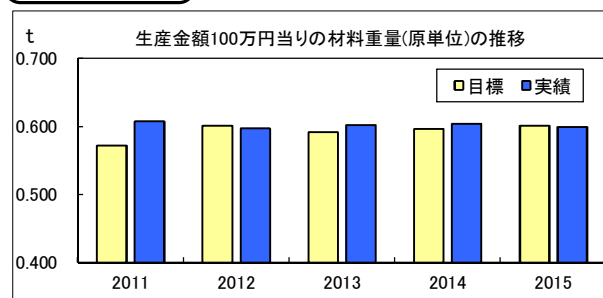
【電力使用量の削減】

- 蛍光灯/水銀灯のLED化
- 変成炉省エネタイプ更新(写真1)
- 休日の工場エアコン風量見直し
- エアブロー間欠運転

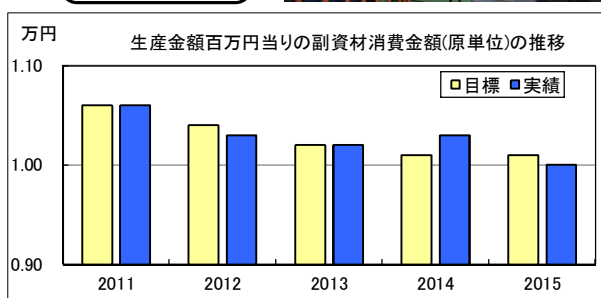
写真1: 変成炉
省エネタイプ



主資材部会



副資材部会



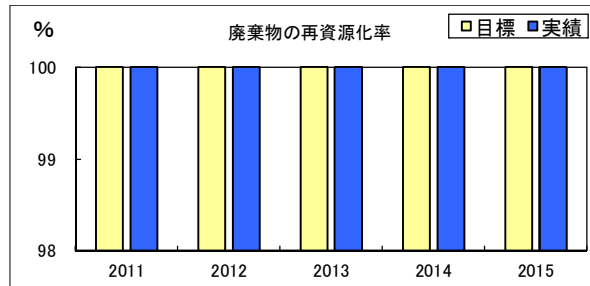
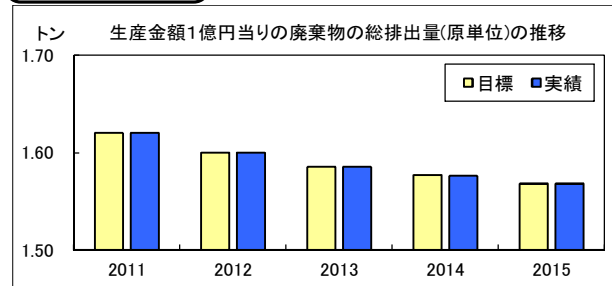
【材料使用量の削減】

- 材料の歩留り改善(材料幅短縮)
- 溶接保持器/スラストレース不良削減
- 抜きカスの再利用

【工具材料使用量の削減】

- 材質変更によるダイス/パンチの長寿命化
- 治具端材の有効利用
- 副資材の購入費削減

廃棄物部会



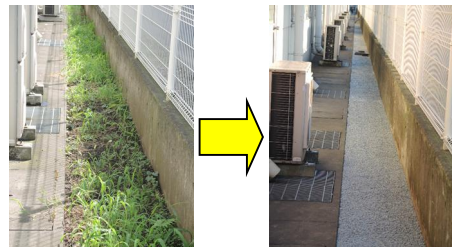
【廃棄物の適正処理】

- バレルメディアの社内利用(写真2)
- 工程内ビニール屑の削減・有価物化

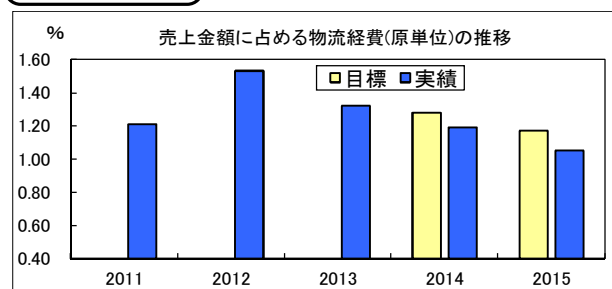
【工場敷地内外の環境整備】

- 工場敷地内外の草刈り・除草・ゴミ拾いによる美化推進

写真2: メディアの社内利用



物流部会



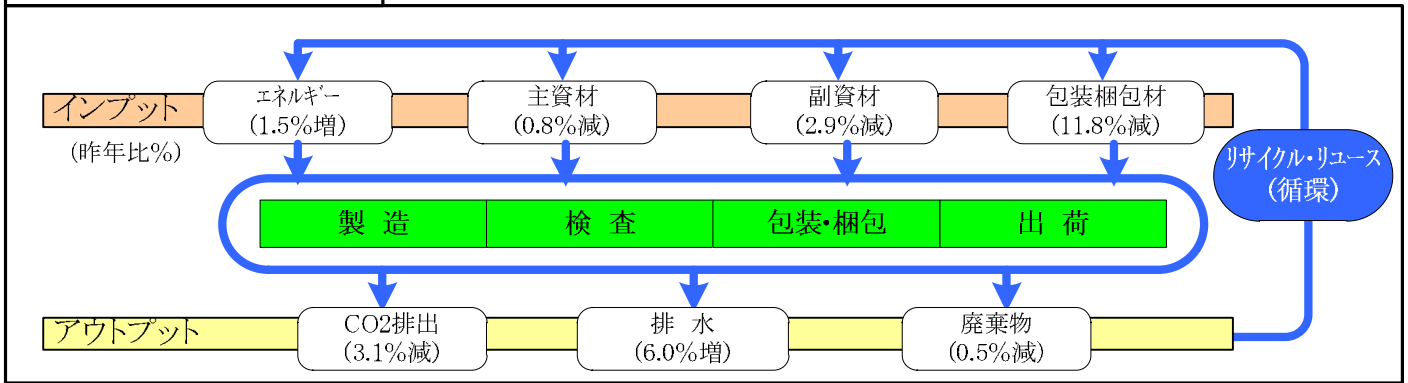
【包装梱包材の削減】

- 荷姿変更/詰め個数増量による包装梱包材の削減

【運送費の削減】

- 生産効率向上による特便費の削減

9. 環境負荷の全体概要



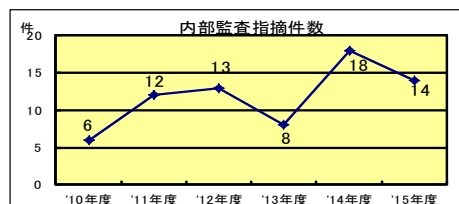
10. 環境監査

◎システムの有効性、環境パフォーマンス、順法維持を定期的な外部審査、内部監査で点検、是正を行っています。

外部審査

- ◎ISO14001を2002年8月に認証取得以来、定期/更新審査を受審しています。
- ◎15年度の定期審査では、改善の機会(改善が望ましい)が10件あり是正を行いました。

内部環境監査



◎審査前に内部監査員の教育し、計画の達成状況や緊急事態訓練の実施状況の確認に重点をおいた監査を実施しています。

11. 環境会計

【2015年度】

(単位:千円)

◎地球環境保全に関する費用と投資額および効果を明確にして、環境保全活動の効率化および意志決定に活用しています。

(注)効果には推定的効果は含まず

▲:マイナス効果

	投資額	コスト	効果額
①公害防止コスト	0	44,285	0
②地球環境保全コスト	1,487	0	▲1,923
③資源循環コスト	0	15,282	21,835
④上・下流コスト	0	11,960	9,969
⑤管理活動コスト	0	409	0
⑥研究開発コスト	0	0	0
⑦社会活動コスト	0	487	0
⑧環境損傷コスト	0	0	0
有価物等の売却額	—	—	38,906
合計	1,487	72,423	68,787

12. 緊急事態の訓練

- ◎火災・爆発・地震・台風などの緊急事態に対応するため訓練や設備の点検を行っています。
- ◎自衛防災組織の編成し、役割を点検するため訓練を行っています。

【防災・消火訓練】



13. ボランティア活動

- ◎5月30日をゴミゼロの日と定め、会社周辺の「ゴミ拾い」を実施しました。その結果一般ゴミ6.5kg 空缶/ビンゴミ4.6kgのゴミを回収しました。
- ◎また、会社周囲の市道についても、定期的に除草・草刈・ごみ拾いをして工場周辺の美化に努めています。

